

化工安全管理及事故应急管理

王峰

山东佳鼎安全技术服务有限公司 山东 滨州 256200

【摘要】近几年来化工行业迎来了发展的黄金时期，市场当中化工企业的数量变得越来越多，规模也变得越来越大，化工企业的产品质量对于其他行业也会产生至关重要的影响，且化工产品已经逐渐地走进了人们日常生活的各个角落，化工行业产品的需求量变得越来越大，而化工行业本身的行业特性决定了在化工行业工作落实的过程当中所面临的安全风险是相对较大的，落实化工安全管理，优化事故应急管理对于化工行业的可持续发展以及生态环境的保护都可以起到较高的帮助和影响。本篇文章也将目光集中于此，讨论了化工行业安全及应急管理中存在的问题，分析了相应的优化路径和完善方案，希望通过本篇文章的探讨和分析可以为相关企业提供更多的参考和借鉴，对化工行业的安全管理和应急管理作出有效的优化和调节。

【关键词】化工行业；安全管理；应急管理；策略分析

【DOI】 10.12252/j.issn.2096-6261.2021.12.1207

相较于其他行业，化工行业的产品生产当中面临着较多的安全隐患，因为涉及到高温高压操作，因此化工行业落实安全管理优化应急管理十分重要，这对于化工行业的可持续发展可以起到较高的帮助和影响，然而就现阶段的实践情况来看，化工行业的安全管理及应急管理在实践落实的过程当中仍旧存在比较多的欠缺和不足，需要做出进一步的优化改良。

一、化工行业安全及应急管理中的潜在问题分析

1、安全意识不足

化工行业在产品生产的过程当中涉及到较多的化学元素以及化学反应，因此工作人员在实践工作落实的过程当中所面对的安全隐患安全风险是相对较大，落实安全管理和应急管理十分重要，而就现阶段来看，相应企业员工对于安全管理给予的关注和重视相对较低，基层员工也并没有接受过安全管理培训，导致了安全管理工作并没有切实落实与实践当中发挥其应有的作用和影响，让化工行业在产品生产的工厂当中安全事故爆发的频率变得越来越高，安全管理流于形式并没有起到切切实实的作用和影响，需要做出进一步的优化和完善。

2、管理技术欠缺

技术方法对于工作效率和质量提升可以起到较高的帮助和影响，在化工企业安全管理工作落实的过程中，管理技术与管理方法也同样会产生至关重要的影响。因为化工企业所面向的安全风险和安全隐患相对较多，在这样的情况下相关安全管理工作人员就需要从更加综合全面的角度作出有效的考量和分析，对整个生产流程作出有效的规范和检查，尤其是安全阀门和压力技术表等相应的设备，更需要加强关注，保证相应的机器设备时刻处于最佳的运行状态，防止因为设备不稳定导致安全事故的出现，提高化工产业生产的可靠性和安全性，因此就需要定期的对机械设备和生产技术做出有效的优化和升级，安全管理工作人员则需要明确在化工产品生产过程当中风险点名称、类型、可能的事故类型、区域位置、所属单位等相应信息，并做好备注，进行针对性的处理。然而就现阶段来看，安全管理相关工作人员并没有有

效地掌握安全管理的重点，确定安全管理的方向。其相应的测量设备以及测量技术也并没有紧跟时代做出相应的优化和升级，导致了安全管理工作所产生的效益和影响仍旧相对偏低。

3、专业素养欠缺

工作的最终落脚点仍旧是相关工作人员，相关工作人员的素养和能力将会直接影响安全管理落实的效率和质量以及化工产业生产产品时出现安全事故的概率，而就现阶段来看，化工生产加工过程当中相关工作人员的素养和能力明显无法满足于实践工作的需求，一方面相应的企业并没有落实培训工作，导致了基层工作人员的专业素养和能力不达标。另外一方面企业在用人择人的过程当中标准设立过低，导致了相关工作人员的经验不足或者专业不对口，基层工作人员的素养和能力导致了在化工产业生产产品的过程当中面临着较大的安全隐患。

二、安全管理措施

1、完善管理体系

安全管理想要切实落实与实践，发挥其应有的作用和影响，管理体系的建设是首要环节，相应的化工企业需要根据企业的实际情况、生产产品的类型以及生产过程当中容易出现安全问题对企业内部的规章制度作出有效的调节和建设，明确产品生产的标准、规范、指标和技术，让相应的工作人员对于产品生产过程当中容易出现的安全事故有所了解，并且明确相应的规避方法以及安全事故出现之后的解决方法。同时还需要明确责任机制，建立考核机制，配合奖惩机制，让管理工作人员更好地明确自身所肩负的责任、管理的重点、管理的方向以及管理过程当中注意事项，以此为中心保障安全管理工作科学规范有序地落实与实践当中。除此之外，相关企业还需要将安全生产作为企业文化进行有效的宣传，通过宣传力度的加强营造良好的企业氛围，让员工和管理工作人员都关注和重视安全问题，为安全管理工作的落实营造良好的氛围基础。

2、提升人员素养

为了减少化工企业在产品生产过程当中出现的安全事

故,提升人员素养,建立人才队伍是十分必要的,相关企业可以从以下几点做出优化和调节,首先需要完善培训机制,明确培训内容和培训的频率,定期的为基层工作人员以及安全管理人员提供培训,通过全面、系统的培训让相关工作人员的安全意识的到有效提升,并且对于化工产品生产的技术方法、生产过程中存在的风险隐患的有所了解,提高安全管理工作人员以及基层产品生产人员的专业素养和专业能力。其次,需要优化人才招聘机制,招收更多具备专业素养和专业能力的专业性人才走入到对应的工作岗位。再次,需要做好安全评估工作,定期的考察职工和管理工作人员的安全意识、操作能力、应急处置能力,及时地发现现阶段工作人员存在的问题和不足,并作出有效地解决和调整。最后,化工企业需要紧跟时代步伐,对企业内部的生产技术、生产方法、生产设备作出有效的优化和调节,引进新技术、新方法、新设备,在提高工作效率和工作质量同时保证安全性,并且明确机械设备的维修保养机制,定期检查设备,保障设备时刻处于最佳运行状态,进一步减少安全隐患的出现。

3、引入先进技术

安全管理想要切实落实与实践当中,更适合于企业的实践需求,就需要做出不断地优化和调节,引入新技术、新方法,提高安全管理的效率和质量,为此相关企业则需要对管理技术和措施作出有效的优化和完善。现今时代是信息化时代和数字化时代,信息技术的有效引入可以为安全管理工作的有效落实提供更多的帮助和保障,相关企业可以将安全管理工作与现代信息技术有效结合,根据企业的实际情况作出有效的调整,实现精准监管和有效记录,进而帮助安全管理工作人员及时地发现问题并有效地解决问题,更好地确定风险源头、风险点以及相应的解决措施,进一步减少安全事故的出现。例如引入人工智能技术安装传感器可以及时地了解故障信息和故障区域,提高维修保养的针对性和有效性。

三、应急管理的优化路径分析

1、建设应急部门

想要保障工作有序落实于实践当中,专人专事专管是十分必要的,这样可以保证员工各司其职,确保各项工作都有效落实与实践当中,提高工作的效率和质量,企业的安全管理和应急管理也同样如此。基于化工企业所面临的安全隐患相对较多,且安全事故一旦爆发所造成的影响和破坏力相对较大,建设应急部门是十分必要的,企业需要根据实际情况组建应急指挥部,在安全事故出现之后由应急指挥部与其他部门人员进行沟通和交流,相互配合对突发问题作出有效解决。应急部门的工作人员需要保证具备较高的专业素养和专业能力以及应急能力,为应急管理工作的有效落实和有序开展奠定良好的人才基础。除此之外,应急部门在建设的过程中需要明确不同人员的主攻方向和责任范畴,进一步提高应急管理的效率和质量。

2、优化应急设施

就化工企业所面向的安全隐患和事故而言,应急设施将会直接影响应急管理的质量和效率,为了进一步减小安全事故所带来的负面影响和损失,优化应急设备是十分必要的。一般情况下化工产业的应急设备主要包括安全防护措施、医疗物资、现场抢险设备、应急监测仪器、安全防护设施,相关企业需要根据企业的实际规模大小以及在实践运营过程当中可能出现的风险事故作出有效的分析和研究,保障应急设备时刻处于最佳的运行状态,同时确保应急设备的种类类型能够满足与安全事故解决的实际需求,为安全事故的快速处理奠定良好的物质基础。

3、做好演习和监控

为了进一步减小安全事故所带来的破坏和影响,最大程度地减免企业的经济损失和事故所带来的负面影响,企业还需要做好应急预案,明确在化工产品生产过程当中所面向的主要安全隐患以及相应的解决策略,这样可以在安全事故爆发之后用较短的时间较为科学有效地进行解决。在明确应急预案之后还需要定期地做好演习工作,提升员工的应急能力和管理能力,保障在安全事故出现之后可以及时地做出反应并落实有效地管理,做好人员疏散和事故控制等相应的工作。也可以在演练和培训的过程当中加强部门与部门之间人员的协调,在出现安全事故时及时地加以解决。除此之外最好的应急管理措施是将安全事故消灭于无形,扼杀在萌芽当中,因此落实检测工作提前预防提前判断提前解决是十分必要的,企业内部需要安设监测点,确保检测仪器的精准性,通过精准检测实时检测的方式及时地发现问题并有效地解决问题。

结束语

化工行业因为工作内容和环境的影响面临着较大的安全隐患,落实安全管理和应急管理十分重要,相关企业需要引起关注和重视,结合企业实际情况做出有效调节。

参考文献

- [1]陈仁海.省应急管理厅党委委员、总工程师徐克指点迷津——化工企业落实主体责任的“金钥匙”[J].湖北应急管理,2020(03):37-39.
- [2]方兴.新环境下化工安全生产管理及事故应急策略分析[J].云南化工,2020,48(11):165-167.
- [3]齐楠.化工安全管理及事故应急管理研究[J].中国石油和化工标准与质量,2020,41(20):61-62.
- [4]王俊.化工安全事故的常见原因分析及预防措施[J].化工设计通讯,2018,44(08):169-175.
- [5]刘晋英.加强基础建设 完善约束机制 依法自主地搞好化工企业安全管理[J].山西化工,2000(02):3-4.
- [6]加强化学危险物品动态管理健全化学事故应急救援体系——为化工安全卫生管理重点转移称道[J].职业卫生与伤病,1996(03):3-4.